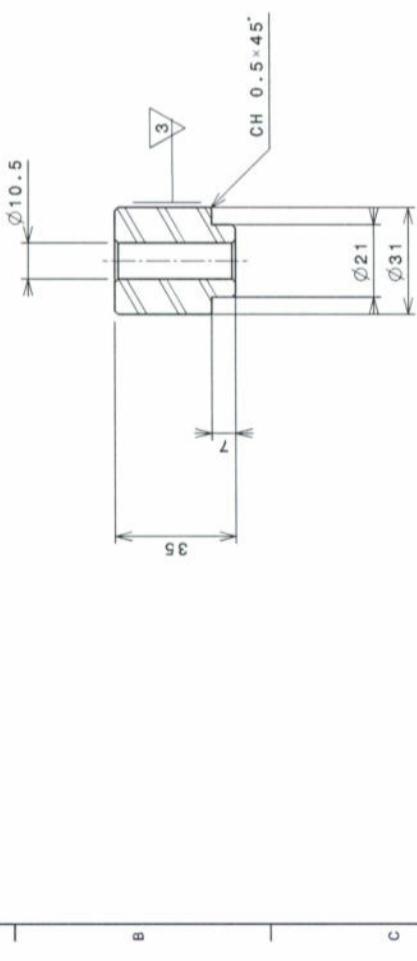


SHOP COPY

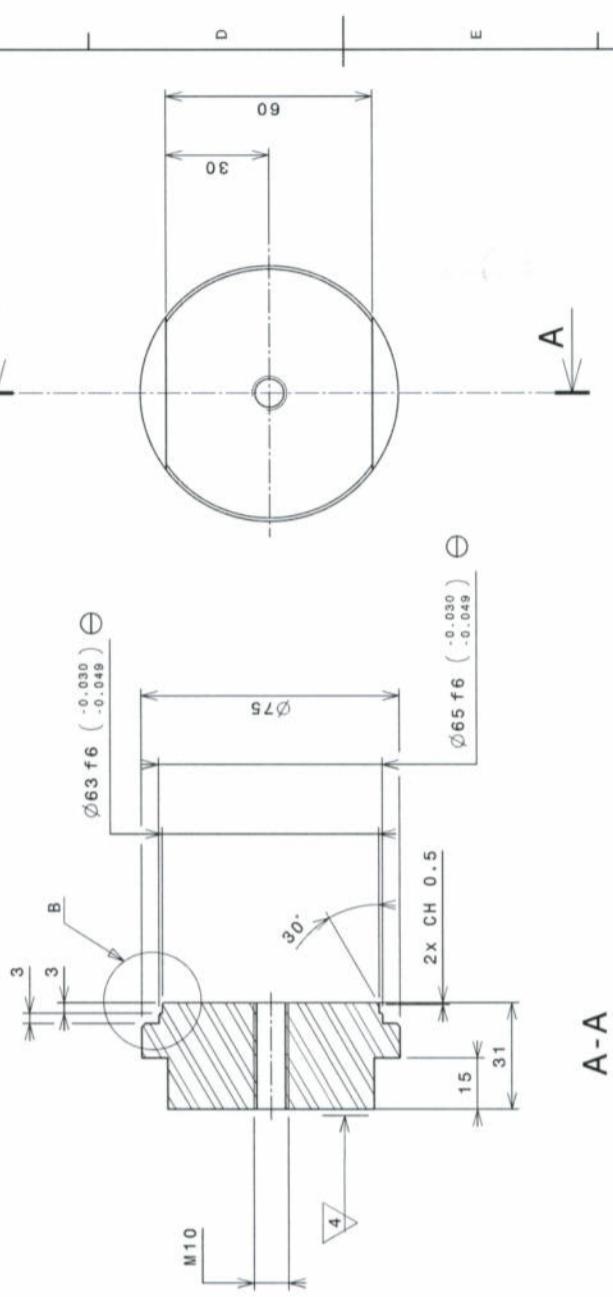
Détail B
Echelle : 2:1
PIQUER L'ANGLE
CLEAR THE ANGLE



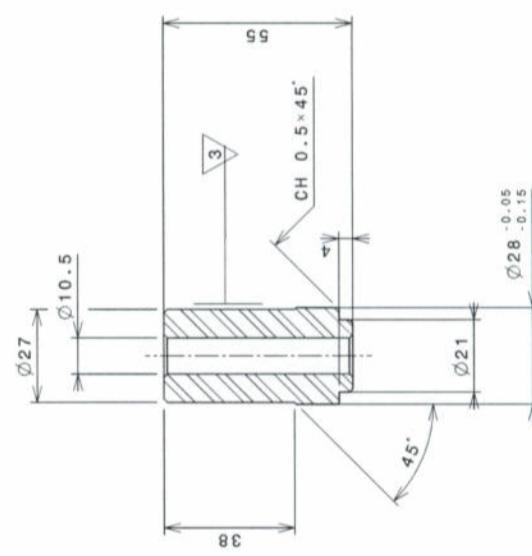
3 MARQUER "TM1285P003" SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION
UPT019 (CARACTÈRES HAUTEUR 2 mm)
MARK "TM1285P003" AS PER UPT019 PRODUCTION GUIDE" (CHARACTER
HEIGHT 2 mm)

2 PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
PROTECTION: BLACK ANODIZING
1 CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°

POUSSOIR	2024	US INGE / MACHINING	ECHELLE SETA PYR
PLUNGER	-	-	1/1 02/02/01
TM1285P003			



A-A



1 PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
PROTECTION: BLACK ANODIZING
2 CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°
3 MARQUER "TM1285P002" SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION
UPT019 (CARACTÈRES HAUTEUR 2 mm)
MARK "TM1285P002" AS PER UPT019 PRODUCTION GUIDE (CHARACTER
HEIGHT 2 mm)

1 PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
PROTECTION: BLACK ANODIZING
2 CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°

DATE	AJOUTE PIQUERLES ANGLES ADDED CLEAR THE ANGLES	MODIFICATIONS	INDICE INDEX
13/10/10			C

SOCLE	2024	US INGE / MACHINING	ECHELLE SETA PYR
BASE	-	-	1/1 02/02/01
TM1285P001			

POUSSOIR	2024	US INGE / MACHINING	ECHELLE SETA PYR
PLUNGER	-	-	1/1 02/02/01
TM1285P002			

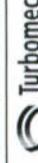
OUTILLAGE POSE DEPOSE

INSTALL AND REMOVAL TOOL

CE DESIN EST LA PROPRIÉTÉ DE TURBOMECA. IL NE PEUT ÊTRE
COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION.

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TW AND MAY NOT BE COPIED OR
COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION.

CODE FABRICANT FG28 /
MANUFACTURER CODE :



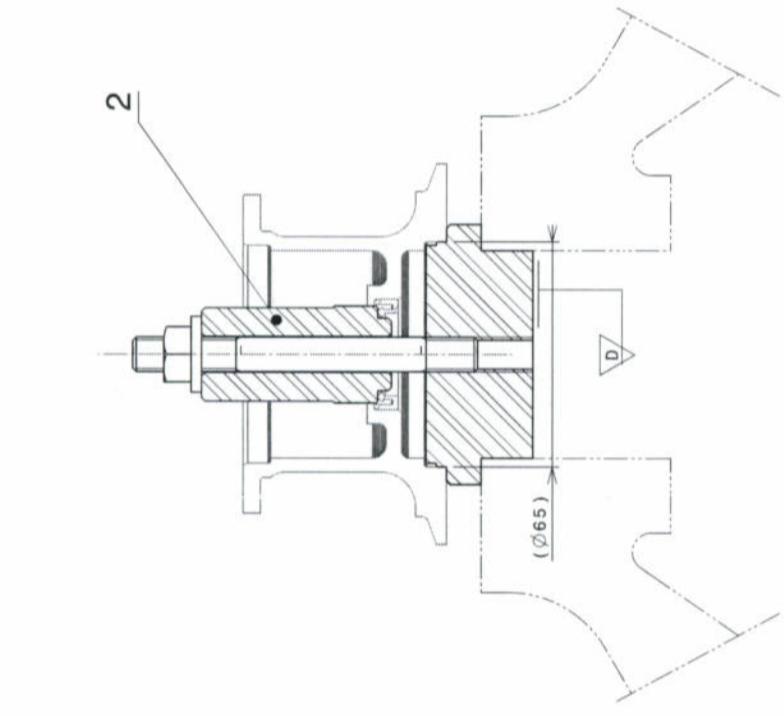
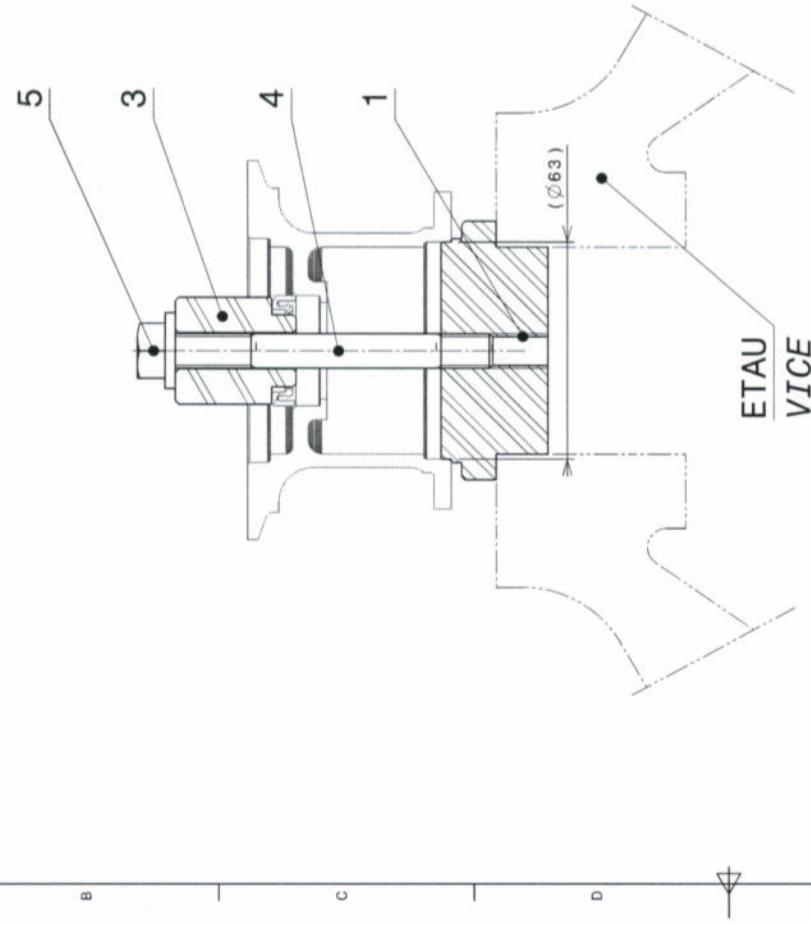
Groupe Safran

POUSSOIR	2024	US INGE / MACHINING	ECHELLE SETA PYR
PLUNGER	-	-	1/1 02/02/01
TM1285G001			

POUSSOIR	2024	US INGE / MACHINING	ECHELLE SETA PYR
PLUNGER	-	-	1/1 02/02/01
TM1285G002			

TM1285G001 - C <13 octobre 2010> - 4 / 4

**DEPOSE
REMOVAL**



SHOP COPY

ZONE DE MARQUAGE DU N° D'IMMATRICULATION OUTILAGE
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPT019.
MARKING AREA OF THE TOOL P/N AS PER UPT019
PRODUCTION GUIDE.

LES COTES ET CRITERES DU PLAN REFERES SONT A
TRANSCRIRE SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITE".
THE DIMENSIONS AND CRITERIA OF THE DRAWING
INDICATED WITH \odot MUST BE COPIED ON THE
"CERTIFICATE OF COMPLIANCE".

PROCESS : - POSE ->	<ul style="list-style-type: none"> - METTRE EN PLACE LE SUPPORT DEMARREUR SUR LE SOCLE REP. 1 - POSITIONNER LA BAGUE D'ETANCHEITE ET LE POUSSOIR REP. 3 - VISSEER L'ECROU REP. 5 POUR POSER LA B DANS SON LOGEMENT.
DEPOSE ->	<ul style="list-style-type: none"> - METTRE EN PLACE LE SUPPORT DEMARREUR SUR LE SOCLE REP. 1 - POSITIONNER LE POUSSOIR REP. 2 - VISSEER L'ECROU REP. 5 POUR DEPOSER LA DE SON LOGEMENT.

PROCESS: INSTALL	<ul style="list-style-type: none"> -> - PUT THE STARTER BASE IN POSITION ON THE IT. 1 - PUT THE SEALING RING AND IT. 3 IN POSITION. - TIGHTING IT. 5 TO INSTALL THE SEALING RING IN ITS HOUSING.
REMOVAL ->	<ul style="list-style-type: none"> - PUT THE STARTER BASE IN POSITION ON THE IT. 1 - PUT IT. 2 IN POSITION. - TIGHTING IT. 5 TO REMOVAL THE SEALING RING.

**FONCTION : POSER ET DÉPOSER LA BAGUE D'ETANCHEITÉ
DU SUPPORT DEMARREUR**

FUNCTION : INSTALL AND REMOVAL THE SEALING RING

All dimensions are in mm / meters

卷之三

CATIA V5 SOFTWARE		CATIA V5		TOOL NAME	
LOGICIEL CATIA V5		OUTILLAGES DEPOSE		INSTALLATION ET DEPOSE	
DESSIN PAR : EXA-D PO	VERIFIE PAR : EXA-D PO	INTERPRETATION DES DISPOSITIFS : EXA-D PC	INTERPRETATION DES DISPOSITIFS : EXA-D PC	ST2100	ST2100
LE 18/02/06				PART DESCRIPTION N° : PAR	700CMR22000
MACHINE / ENGIN : MARILIA 2A	DESIGNATION PIECE / MODULE : CARTER ENTREE ENTER CASTING MODULE				
MARILIA 2A	DESIGNATION OUTILAGE				

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5

TM1285G001 - C 13 octobre 2010 - 3 / 4